



**Gyrofugation method and means therefor**

**Patent number:** DE1432853  
**Publication date:** 1972-04-06  
**Inventor:** RUBISSOW GEORGE  
**Applicant:** RUBISSOW GEORGE A  
**Classification:**  
**international:**  
**europaen:**  
**Application number:**  
**Priority number(s):**

**Also published as:**

 US3311295 (A1)  
 GB933376 (A)

[Report a data error here](#)

Abstract not available for DE1432853

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

BEST AVAILABLE COPY



Gebrauchsmusteranmeldung des Kaufmanns Ernst Zahn, Berlin S.42 Ritterstr.88

Botr: Materialschneidemaschine.

Zur Herstellung von gleichförmigen Schnitten für Materialprüfung, (für Zerreiß- und Biegeversuche) besonders aus elastischen Werkstoffen wie Gummi, Kautschuk etc. ist es notwendig, Maschinen zur Verfügung zu haben, die diese Schnitte mit der für Materialprüfung notwendigen Genauigkeit herzustellen. Zu diesem Zwecke ist eine mit einem schnelllaufenden Rundmesser versehene Maschine konstruiert worden, bei der das Freilegen des Messers mit einem Einstellapparat gegen die Maschinen geführten Schneidgut Scheiben in gewünschter Stärke abschneidet. Da es sich aber in den meisten Fällen um verhältnismäßig weichen Werkstoffen handelt, ist es notwendig, diese Werkstoffe gegen Abbiegung zu schützen. Es könnte nämlich durch den Druck des Schneidvorganges das Schneidgut etwas deformiert werden, was einerseits Verzerrungen im Material, andererseits ungleichförmige Schnitte zur Folge haben könnte. Bei der Maschine ist also zum Vorschub des Schneidgutes gegen das Messer in der Querrichtung ein Support a vorgesehen, dessen Trommel b eine Teilung trägt, von der man den Vorschub in der Querrichtung ablesen kann. Um nunmehr parallele Schnitte zu erhalten, muss das Schneidgut erst einmal mit einer geraden Fläche versehen werden, dann erst erfolgt der Schnitt des zur Materialprüfung vorhandenen Werkstoffes. Diese beiden Schnitte müssen in einer Aufspannung hergestellt werden. Zu diesem Zweck trägt der Support a an der Stirnseite c eine Nute d, in die die Leisten eingeschoben werden können. Dabei entspricht die Stärke f dem schneidenden Schneidgut. Beim Schneiden würde also beim 1. Schnitt die Leiste e sich in der Nute d befinden, und so das Schneidgut gegen Verzerrung schützen. Zur Herstellung des 2. Schnittes wird die Leiste e herausgezogen, sodass die Supportkante c beim Vorkurbeln des Supports a in der Querrichtung so nahe gegen die Maschine vorgezogen wird, dass das Messer gerade vor der Kante c vorbeigeführt werden kann. Selbstverständlich könnten auch mehre-

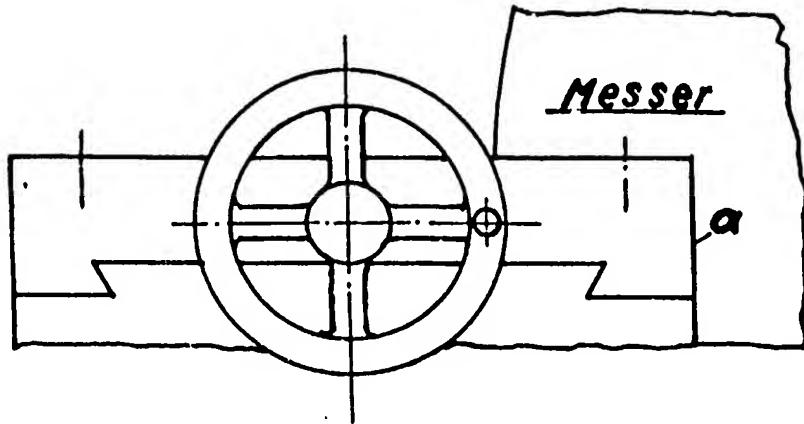
Mehrere Schnitte hintereinander hergestellt worden. Zu diesem Zweck werden die Leisten f mehrmals hintereinander angewechselt, und zwar derart, dass die Fläche f der Leisten e jedesmal um die Schnittbreite schmaler wird.

Als neu wird beansprucht:

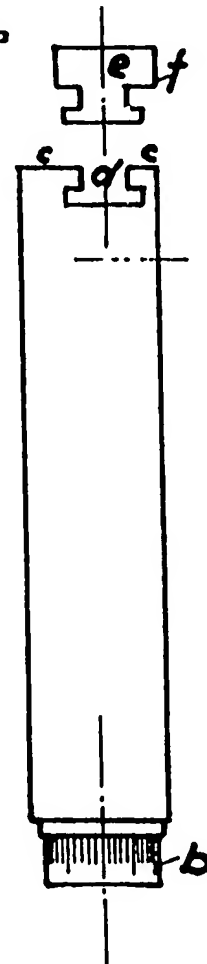
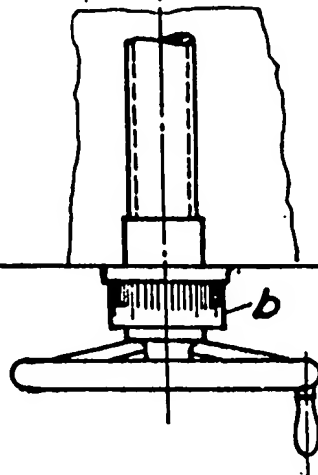
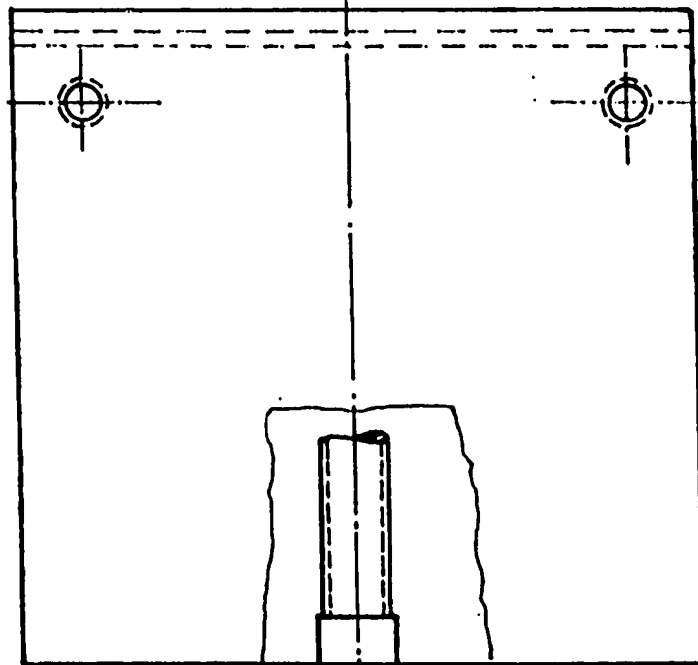
Support zur Materialschneidemaschine dadurch gekennzeichnet, dass an der Stirnseite c dieses Supports a sich eine Kante d befindet, in die Leisten e zur Verankerung der Tragleiste des Supports a eingeschoben werden können.

**BEST AVAILABLE COPY**

4



→ Schneidvorschub



Support für Materialschneidemaschine

Ernst Zahn  
Berlin S42  
Juni 1937

BEST AVAILABLE COPY

12355